

Mode d'emploi

Vario Compress 1 VC 1

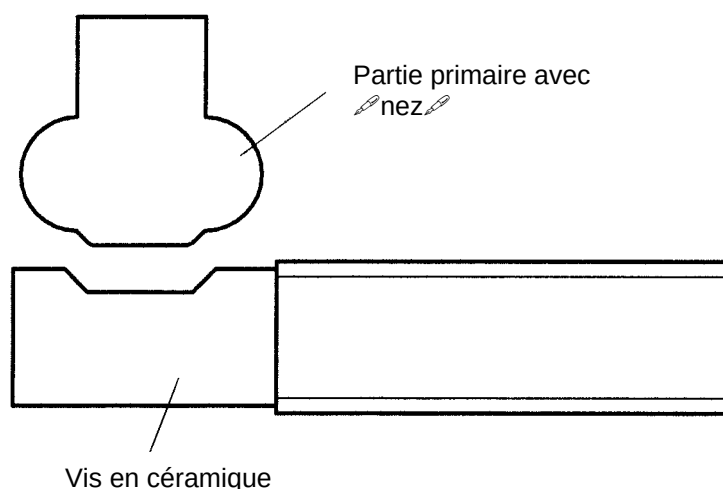
Veillez lire attentivement ce mode d'emploi avant d'utiliser le produit.

1. Domaine d'application

Vario Compress 1 VC 1 s'utilise avec les attachements tubulaires ou les couronnes télescopes afin de créer une friction réglable de la structure secondaire.

2. Mise en œuvre

La partie primaire doit être conçue de telle manière qu'à l'endroit où sera placée la vis en céramique il existe un "nez" à la dimension de la gorge de la vis en céramique (voir schéma).



Après réalisation de la structure primaire, préparer le modèle pour la duplication. Verser le matériau de revêtement dans le moule. Avant de positionner la vis en céramique VC 1, il faut veiller à ce qu'il y ait suffisamment d'espace pour le travail qui sera ensuite réalisé avec le taraud et la molette de taraud. Avant mise en place de la vis en céramique VC 1, il est conseillé de préparer la maquette du squeletté avec la possibilité d'y intégrer la vis en céramique VC 1. Le côté plat de la vis en céramique VC 1 doit être en contact avec la surface fricative de la partie primaire. Il faut veiller à ce que seule la gorge de la vis en céramique touche la partie primaire. L'entretoise en céramique n'a pas besoin d'être intégrée sur toute sa longueur dans la maquette.

Le repère sur le pas de vis indique la longueur maximale (vis de réglage et amortisseur de friction) de la vis en titane non raccourcie. Le pas de vis restant et la partie épaisse de l'entretoise en céramique servent d'éléments de rétention dans le matériau en revêtement.

Sabler le châssis métallique après la coulée, comme d'habitude et l'ajuster sur la construction primaire. L'entretoise en céramique ne doit pas être sablée afin de ne pas endommager le filetage préparé. A présent, monter la fraise à céramique sur la pièce à main et à très faible vitesse de rotation - pas plus de 5000 tours/mn - l'introduire dans le pas de vis en exerçant une légère pression. Attention à ne pas forcer sur la fraise à céramique pour ne pas la casser. Avec la micro fraise Rapidy 2,3 mm (N° de cde H001 NH 23), meuler un chanfrein à l'entrée pour faciliter l'insertion du taraud. Monter le **taraud intermédiaire** sur la molette et réaliser un pré-filetage en irriguant généreusement avec de l'huile de fraisage et de forage (N° de cde 550 0000 8). Ne pas réaliser le filetage d'un jet mais toujours à raison de deux rotations vers la droite et une rotation vers la gauche afin d'assurer une bonne élimination des copeaux métalliques et ainsi ne pas encrasser le taraud. Lorsque le taraud a du mal à continuer son chemin, le pré-filetage est terminé. **Ne plus continuer à visser afin de pas risquer une rupture du taraud.**

Si pour des raisons liées à la technique de coulée, dès le départ il s'avère difficile de faire passer le taraud, le dévisser alors plus souvent et le débarrasser des copeaux métalliques. Répéter l'opération en utilisant beaucoup d'huile de fraisage et de forage jusqu'à réalisation du pas de vis final.

Procéder avec le **taraud à finir** comme indiqué précédemment.

Afin d'effectuer un réglage parfait de la friction, veiller à ce que l'ouverture au sein de la structure secondaire corresponde en taille au côté plat de l'entretoise en céramique.

Enfoncer le cylindre de friction en silicone VC 1 avec le côté ouvert dans l'orifice foré et nettoyé à l'aide d'un objet non pointu. Visser à fond la vis de réglage VC 1 avec le tournevis. La vis de réglage VC 1 peut être raccourcie de 50% du côté de l'ouverture hexagonale. Ne pas la raccourcir par l'autre côté ! La friction sera réglée par vissage de la vis.

3. Divers

Les indications contenues dans ce mode d'emploi sont constamment révisées en fonction des dernières connaissances et expériences acquises. Nous vous conseillons donc de relire le mode d'emploi avant d'utiliser un nouveau Vario Compress 1 VC 1.

Ce mode d'emploi concerne Vario Compress 1 VC 1 N° de cde 460 0010 1, 460 0010 9 et 460 0010 7.